

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5%; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer: Norsk Sveiseteknikk AS N-3370 Vikersund (Norwegen)</td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: Norsk Sveiseteknikk AS N-3370 Vikersund (Norwegen)	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5%; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 11814.00 03.10</td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 11814.00 03.10																				
1	Hersteller/Lieferer: Norsk Sveiseteknikk AS N-3370 Vikersund (Norwegen)																									
2	Kennblatt- Nummer: 11814.00 03.10																									
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5%; text-align: center;">5</td> <td>Angaben des Herstellers</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers																						
5	Angaben des Herstellers																									
4	Marke: NST Carbomig 2																									
7	Typ: EN 440 - G3Si1																									
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN 439 - M2																									
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																									
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																									
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:5%;">Pos</th> <th style="width:5%;">Wb</th> <th style="width:35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width:20%;">Text</th> <th style="width:30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width:5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)				
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																					
	U	Gruppe 1.1																								
	U	Gruppe 1.2																								
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)																								
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23	Wanddicke: max. 30 mm	24 Stromart und Polung: G+																								
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																									
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C																								
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C																								
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-30 °C																								
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																									
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																									
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																									
32	Bemerkungen: ---																									
33	Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.																									
34	<table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:33%;">Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht</td> <td style="width:33%;">S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet</td> <td style="width:33%;">W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom</td> </tr> </table>		Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom																					
Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom																								
35	Erstellt durch: TÜV Rheinland Group																									
	Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.																									

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group